

Rudolstadt, den 23. Januar 2015

smartfiber AG feiert 10-jähriges Jubiläum: Hightech trifft auf Nachhaltigkeit – in umweltorientierten, hautfreundlichen Fasern für den internationalen Textilmarkt

Nur mit hoher Kreativität, naturbewusstem Handeln und ausgeprägter Kundenorientierung lassen sich heute Märkte erschließen – das ist das Denken und Handeln der smartfiber AG. Der Faserhersteller mit Sitz in Rudolstadt/Thüringen feiert 2015 sein 10-jähriges Bestehen. Die smartfiber AG entwickelt und vertreibt seit 2005 natürliche und nachhaltige Power-Fasern für den internationalen Markt – mit wachsendem Erfolg. Das unterstreicht auch die Messepräsenz auf der Heimtextil 2015.

Die Kernkompetenz des Unternehmens besteht darin, natürliche Lyocellfasern durch die Zugabe von ebenfalls natürlichen organischen und anorganischen Zusätzen mit einzigartigen Funktionen zu versehen. Dadurch bilden die auf hohem wissenschaftlichen Niveau entwickelten Funktionsfasern unter den international geschützten Marken SeaCell™ und smartcel™ sensitive die Grundlage für innovative, umweltorientierte Textilprodukte.

Der smartfiber AG ist es gelungen, durch ein weltweit patentiertes Verfahren die natürlichen Zusätze Algen und Zink mit einem positiven Effekt für die Haut funktionspermanent in eine Cellulosefaser einzubinden. Auf der Basis eines originären Herstellungsverfahrens des Thüringischen Instituts für Textil- und Kunststoff-Forschung (TITK) werden dabei Aminoxide in Kombination mit Wasser dazu genutzt, Cellulose physikalisch aufzulösen. Auf dieser Grundlage werden innerhalb eines Spinnvorgangs textile Fasern hergestellt. Dieses Lyocell-Verfahren ist mehrfach mit Technologiepreisen ausgezeichnet worden, so 2010 mit dem Deutschen Innovationspreis.

Umwelt und Technologie im Einklang

Die smartfiber AG achtet bei der Herstellung der Lyocell-Fasern auf nachhaltiges Wirtschaften und auf hohe Umweltstandards – ganz nach dem Unternehmensmotto „Alles, was gegen die Natur ist, hat auf die Dauer keinen Bestand“ (Charles Darwin). Der Lyocell-Prozess ist durch zeitgemäße Umweltfreundlichkeit gekennzeichnet – dank geschlossener Lösungsmittelkreisläufe. In diesem Verfahren wird Cellulose in einem stickstoffhaltigen Lösungsmittel aufgelöst und in Faserform gebracht. Es werden dabei keine Chemikalien als Abfall entsorgt. Die Fasern der smartfiber AG bestehen also aus einem biogenen Rohstoff. Sie sind ressourcenschonend, vollständig biologisch abbaubar und entsprechen so den Erwartungen von Industrie und Verbrauchern. Das beste Beispiel für das nachhaltige Denken und Handeln der smartfiber AG: Die SeaCell™-Algen werden auf schonende und nachhaltige Weise geerntet. So wird nur alle vier Jahre ein bestimmter Teil über der sogenannten regenerativen Region der Alge abgeschnitten. Umweltorientiert und damit ganz zeitgemäß bringt SeaCell™ so die positiven Errungenschaften der Natur zurück zum Menschen. Auch deshalb hat die Europäische Union das Verfahren mit dem European Environmental Award 2000 in der Kategorie

1

„technology for sustainable developments“ ausgezeichnet.

Hochwertige Produkte für mehr Lebensqualität: SeaCell™ und smartcel™ sensitive sind Power-Fasern mit Zusatznutzen – dank ihrer „inneren Werte“

SeaCell™ mit Algen ist die Grundlage für natürliche, qualitativ hochwertige Textilien, die echtes Wohlfühl mit einem zusätzlichen Nutzen für die Haut verbinden. Die Algen in den SeaCell™-Fasern werden aus den kalten und reinen Fjorden Islands gewonnen. Sie sind besonders reich an Mineralien und Spurenelementen und wirken so regenerierend und pflegend. Zudem enthalten Algen mit Antioxidantien einen natürlichen Schutz gegen freie Radikale. Dadurch werden auf nachhaltige Weise schädliche Umwelteinflüsse auf der Haut minimiert. SeaCell™ verleiht allen Textilien einen besonders weichen, anschmiegsamen Griff, sorgt so für hervorragenden Tragekomfort und besitzt einen Wellness- und Anti-Aging-Effekt. Diese Faser ist ideal in Heimtextilien, Unterwäsche, Nonwoven-Applikationen sowie in Sport- und Freizeitbekleidung einsetzbar.

Die smartcel™ sensitive-Faser nutzt die hautpflegende Wirkung des essenziellen Spurenelements Zink. Zink – das auch als Bestandteil der menschlichen Ernährung eine wichtige Rolle spielt – wirkt hautregenerierend und vitalisierend. Neben dieser kosmetischen Wirkung besitzt die smartcel™ sensitive-Faser zudem die geruchsmindernden Eigenschaften von Zinkoxid. Da Zink ein Bestandteil von hautaufbauenden Enzymen ist, wirkt es über die smartcel™ sensitive-Faser direkt auf der Haut. Dadurch ist smartcel™ sensitive dort besonders gut einsetzbar, wo Pflege und Regeneration oder auch Schutz vor UV-Strahlen und negativen Umwelteinflüssen gefragt sind, wie zum Beispiel in Unterwäsche und Bettwaren, in Sport-, Freizeit- und Medizintextilien oder auch im Nonwoven-Segment.

Viele hochwertige Artikel, die mit SeaCell™- und smartcel™ sensitive-Fasern am Markt sind, zeigen einen dynamischen Aufwärtstrend, auch weil die smartfiber AG in allen Bereichen kundenspezifische Lösungen anbietet. Deshalb sind die Fasern der smartfiber AG – 10 Jahre nach Firmengründung – nicht mehr aus dem internationalen Textilmarkt wegzudenken.

Über smartfiber AG: Die smartfiber AG mit Sitz in Rudolstadt (Thüringen) wurde 2005 gegründet. Sie entwickelt und vertreibt naturbasierte Lyocellfasern mit verschiedenen Funktionalitäten für den internationalen Markt. Die Technologie basiert auf der langjährigen Forschungs- und Entwicklungstätigkeit des renommierten Thüringischen Instituts für Textil- und Kunststoff-Forschung (TITK) in Rudolstadt. Der smartfiber AG ist es gelungen, durch ein patentiertes Verfahren natürliche Additive mit einem positiven Effekt für die Haut in eine Cellulosefaser funktionspermanent einzubinden. Die Hightech-Fasern unter den Labels SeaCell™ und smartcel™ sensitive bilden die Grundlage für innovative Produkte im Textil- und Nonwoven-Segment. Die smartfiber AG legt größten Wert auf Qualitätskontrollen durch unabhängige Institute und Labore. Um die hochwertige Verarbeitung der Fasern zu garantieren, arbeitet das Unternehmen mit ausgewählten internationalen Produktionspartnern in der gesamten textilverarbeitenden Industrie zusammen. Seit Ende 2011 werden die smartfiber-Fasern von der Lenzing AG, dem Weltmarktführer bei industriell hergestellten Cellulosefasern, exklusiv für die smartfiber AG produziert. Die Fasertechnologie der smartfiber AG wurde mehrfach ausgezeichnet, u.a. 2010 mit dem bekannten „Deutschen Innovationspreis“. Der Vorstand der smartfiber AG setzt sich aus Michael Kohne (CEO) und Thomas P. Daue (COO) zusammen. Mehr Informationen unter www.smartfiber.de, www.facebook.com/smartfiberAG, www.youtube.com/user/smartfiberAG, www.twitter.com/smartfiberNews.